



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203928655 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420346526. 0

(22) 申请日 2014. 06. 26

(73) 专利权人 江苏天地化纤有限公司

地址 214253 江苏省无锡市宜兴新建镇华亚
路 18 号

(72) 发明人 周鑫

(74) 专利代理机构 宜兴市天宇知识产权事务所
(普通合伙) 32208

代理人 李妙英

(51) Int. Cl.

F26B 17/00 (2006. 01)

F26B 21/00 (2006. 01)

F26B 25/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

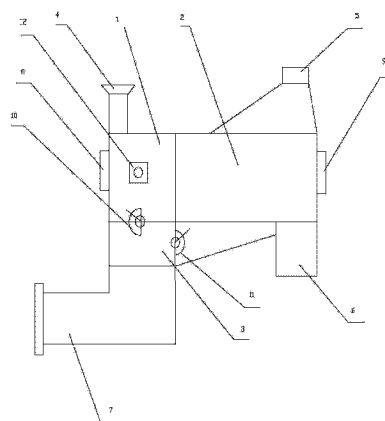
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种化纤生产切片结晶床

(57) 摘要

一种化纤生产切片结晶床,包括预结晶床、结晶床,在预结晶床和结晶床的下部设置有送风室,送风室和进风管连接,在预结晶床上部设置有进料口,在结晶床的上部设置有出风口,在结晶床的下部设置有出料口,在结晶床的内部设置有卧式搅拌装置。本实用新型通过预结晶和结晶两级过程,并且在预结晶床中设置有搅拌装置,防止切片相互之间造成粘连。



1. 一种化纤生产切片结晶床,包括预结晶床(1)、结晶床(2),在预结晶床(1)和结晶床(2)的下部设置有送风室(3),送风室(3)和进风管(7)连接,在预结晶床上部设置有进料口(4),在结晶床(2)的上部设置有出风口(5),在结晶床(2)的下部设置有出料口(6),在结晶床(1)的内部设置有卧式搅拌装置(12)。

2. 根据权利要求1所述的化纤生产切片结晶床,其特征在于:所述送风室(3)内设置有预结晶床风向控制板(10)和结晶床风向控制板(11)。

3. 根据权利要求1所述的化纤生产切片结晶床,其特征在于:所述预结晶床(1)的一侧设置有预结晶床检测门(8)。

4. 根据权利要求1所述的化纤生产切片结晶床,其特征在于:所述预结晶床(1)的一侧设置有结晶床检测门(9)。

5. 根据权利要求1所述的化纤生产切片结晶床,其特征在于:所述卧式搅拌装置(12)包括搅拌轴(13)、搅拌叶片(14)。

6. 根据权利要求2所述的化纤生产切片结晶床,其特征在于:所述预结晶床风向控制板(10)和结晶床风向控制板(11)可以在水平方向到垂直方向90°范围内转动。

一种化纤生产切片结晶床

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化纤生产领域，具体涉及一种化纤生产切片结晶床。

背景技术

[0002] 在化纤生产系统中，造粒、切片后就是对切片的表面结晶，切片的表面结晶过程是将切片在大风量、一定温度下达到表面结晶的效果，表面结晶的作用是防止切片在下道工序高温干燥时产生粘连，从而影响挤出工序时的挤出质量，所以切片的表面结晶好坏至关重要，在结晶过程中对风量的控制和温度的控制以及切片的走向都有很高的要求，一般的缺陷是在表面结晶时切片易粘连。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对以上缺陷，提供一种化纤生产切片结晶床。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方式：一种化纤生产切片结晶床，包括预结晶床、结晶床，在预结晶床和结晶床的下部设置有送风室，送风室和进风管连接，在预结晶床上部设置有进料口，在结晶床的上部设置有出风口，在结晶床的下部设置有出料口，在结晶床的内部设置有卧式搅拌装置。

[0005] 进一步所述，送风室内设置有预结晶床风向控制板和结晶床风向控制板。

[0006] 进一步所述，预结晶床的一侧设置有预结晶床检测门。

[0007] 进一步所述，预结晶床的一侧设置有结晶床检测门。

[0008] 为了更好的达到预结晶效果，所述卧式搅拌装置包括搅拌轴、搅拌叶片。

[0009] 为了达到最佳的送风效果，所述预结晶床风向控制板和结晶床风向控制板可以在水平方向到垂直方向 90° 范围内转动。

[0010] 有益效果：本实用新型通过预结晶和结晶两级过程，并且在预结晶床中设置有搅拌装置，防止切片相互之间造成粘连；通过预结晶风向控制板和结晶风向控制板的组合使用，降低了设备造成成本，节约了设备占地面积。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 为搅拌装置局部示意图。

[0013] 图中：1、预结晶床 2、结晶床 3、送风室 4、进料口 5、出风口 6、出料口 7、进风管 8、预结晶床检测门 9、结晶床检测门 10、预结晶床风向控制板 11、结晶床风向控制板 12、卧式搅拌装置 13、搅拌轴 14、搅拌叶片

具体实施方式

[0014] 如图所示其结构：一种化纤生产切片结晶床，包括预结晶床 1、结晶床 2，在预结晶床 1 和结晶床 2 的下部设置有送风室 3，送风室 3 和进风管 7 连接，在预结晶床上部设置有

进料口 4, 在结晶床 2 的上部设置有出风口 5, 在结晶床 2 的下部设置有出料口 6, 在结晶床 1 的内部设置有卧式搅拌装置 12, 所述送风室 3 内设置有预结晶床风向控制板 10 和结晶床风向控制板 11, 所述预结晶床 1 的一侧设置有预结晶床检测门 8, 所述预结晶床 1 的一侧设置有结晶床检测门 9, 所述卧式搅拌装置 12 包括搅拌轴 13、搅拌叶片 14, 所述预结晶床风向控制板 10 和结晶床风向控制板 11 可以在水平方向到垂直方向 90° 范围内转动。工作过程: 切片从进料口进入预结晶床, 预结晶床风向控制板开启, 结晶床风向控制板关闭, 预结晶床内送风, 切片进行预结晶, 并且搅拌装置工作, 达到更好的预结晶效果, 然后切片进入结晶床进一步表面结晶, 此时预结晶床风向控制板关闭, 结晶床风向控制板开启, 表面结晶后的切片从出料口进入下一道工序。

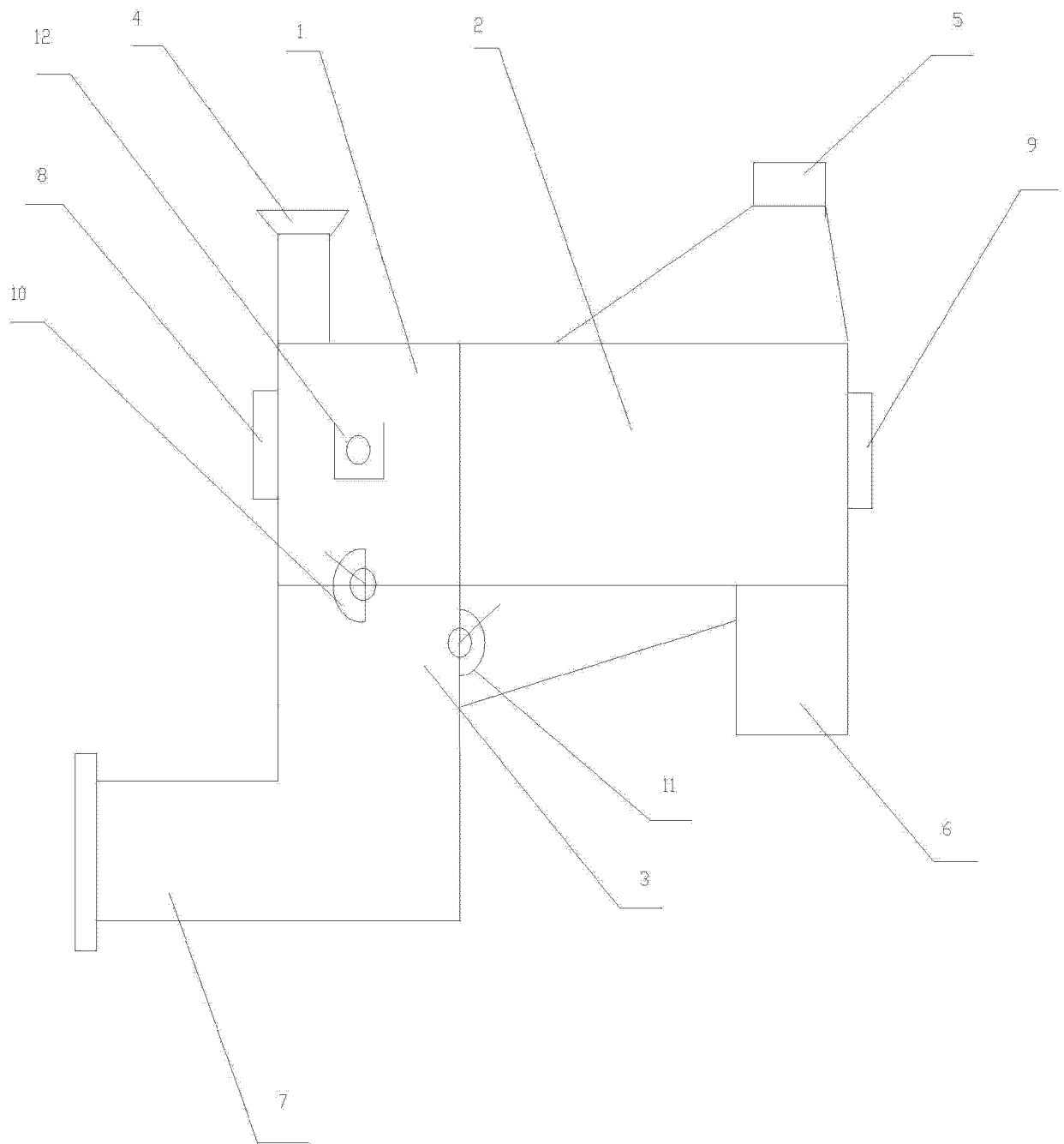


图 1

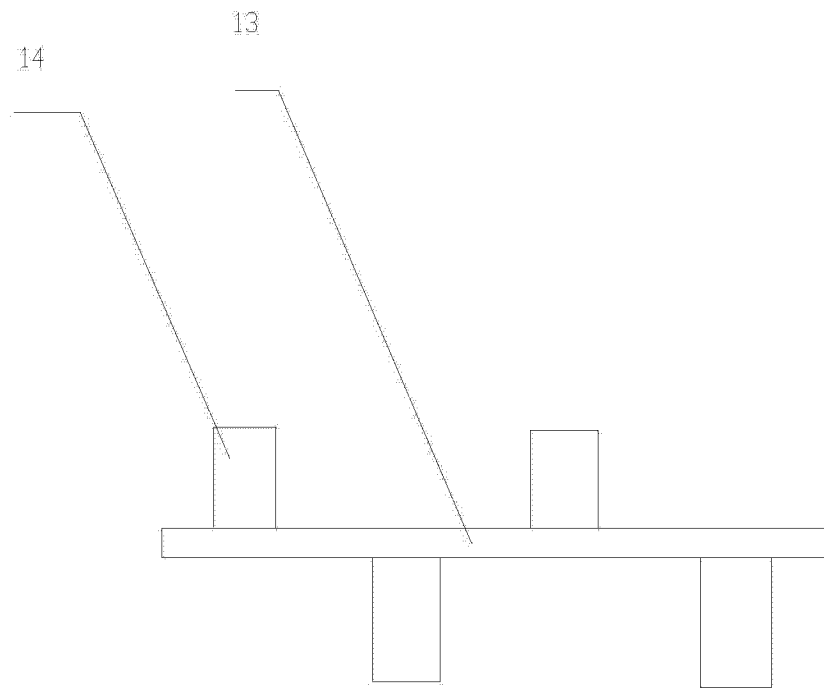


图 2